


(19)  Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 1 256 437 A1

(12) EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
13.11.2002 Patentblatt 2002/46

(51) Int Cl.7: B29C 70/58, B29C 47/50,
B29C 47/00, C08J 3/22

(21) Anmeldenummer: 02007549.8

(22) Anmeldetag: 03.04.2002

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
Benannte Erstattungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: 08.05.2001 DE 10122315

(71) Anmelder: Röhm GmbH & Co. KG
64293 Darmstadt (DE)

(72) Erfinder:
• Scharnke, Wolfgang
64283 Darmstadt (DE)
• Mende, Volker
64297 Darmstadt (DE)

(74) Vertreter: Gottschalk, Michael
Röhm GmbH & Co. KG
Intellectual Property Management
Patente
Kirschenallee
64293 Darmstadt (DE)

(54) IR-reflektierende Körper aus schlagzähem Kunststoff und ein Verfahren zur ihrer Herstellung

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines lichtdurchlässigen, IR-reflektierenden Kunststoffkörpers, bestehend ganz oder zumindest teilweise aus einem schlagzähem thermoplastischen Kunststoff, enthaltend 0,01 bis 2 Gew.-% an IR-reflektierenden Teilchen aus mit einem Metalloxid beschichteten blättchenförmigen Trägerpigmenten mittels Verarbeitung einer Kunststoffmischung durch Extrusion oder Coextrusion, dadurch gekennzeichnet, daß man zunächst eine Vormischung von 5 bis 40 Gew.-% der IR-reflektierenden Teilchen mit einem niedrigviskosen thermoplastischen Kunststoff erzeugt, indem man die IR-reflektierenden Teilchen mit der Schmelze des niedrigviskosen thermoplastischen Kunststoffs bei einer Temperatur von min-

destens 280 °C in einer drucklosen, nicht scherenden Zone eines Doppelschnecken-Extruders vermischt, extrudiert, in Granulatform überführt und anschließend das Granulat direkt oder als Schmelze mit dem Granulat oder der Schmelze eines schlagzähmodifizierten Polymethylmethacrylats, bestehend aus einer Polymermatrix und einem Schlagzähmodifizierungsmittel, in einem Extruder vermischt, die Kunststoffmischung extrudiert oder zusammen mit einer weiteren Schmelze eines thermoplastischen Kunststoffs in der gewünschten Form coextrudiert und nach dem Abkühlen des Extrudats den gewünschten Kunststoffkörper erhält.

EP 1 256 437 A1

EP 1 256 437 A1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft IR-reflektierende Körper aus schlagzähem Kunststoff und ein Verfahren zu ihrer Herstellung.

5 [0002] DE 25 44 245 beschreibt die Verwendung von Scheiben aus Polymethylmethacrylat mit einem Gehalt an lichtreflektierenden parallel zur Oberfläche ausgerichteten Teilchen. Die verwendeten Pigmentteilchen bewirken dabei eine selektive Reflexion im Infrarot-Bereich, die sich durch eine Selektivitätskennzahl von größer 1 charakterisieren läßt. Als IR-reflektierende Pigmente werden TiO_2 , Bleicarbonat und Wismutoxychlorid genannt. Die Verwendung von TiO_2 -Pigment vom Anatas-Typ, das in einer Schichtdicke von ca. 120 nm auf Glimmer-Plättchen niedergeschlagen

10 ist, wird als besonders vorteilhaft hervorgehoben.
[0003] Die Teilchen werden in Konzentrationen von 0,01 bis 1 Gew.-% in einem teilweise polymerisierten Methacrylat dispergiert. Die Suspension wird anschließend in einer Kammer zwischen Glasplatten zu Polymethylmethacrylat auspolymerisiert. Lagert man die Kammer dabei waagerecht, können sich die enthaltenen Pigment-Glimmer-Teilchen beim Absinken verstärkt parallel zur Scheibenoberfläche ausrichten, so daß der gewünschte IR-reflektierende Effekt in den auspolymerisierten Scheiben auftritt. Diese Parallelausrichtung der IR-reflektierenden Teilchen kann

15 nochmals verbessert werden, wenn die Glasplatten der Kammer zusätzlich einige Male zueinander kreisend bewegt werden, während sich das polymerisierende Material noch im Gelzustand befindet.
[0004] DE 25 44 245 erwähnt weiterhin die Möglichkeit die IR-reflektierenden Pigmente auch in Formmassen einzuarbeiten. Die Pigmente sollen sich dann bei der Verarbeitung durch Kalandrieren, Extrudieren oder Spritzgießen

20 weitgehend oberflächenparallel ausrichten.
[0005] EP-A 0 548 822 beschreibt lichtdurchlässige, IR-reflektierende Körper mit Sonnenschutz- und Wärmedämmwirkung, wie Platten, Stegplatten oder Lichtkuppeln, mit einer Transmission T im sichtbaren Bereich von 45 bis 75 % (Lichttransmissionsgrad für Tageslicht (Normlichtart D65) τ_{D65}), einem Gesamtenergiedurchlaßgrad g von 30 bis 60 % und einem Verhältnis T/g bzw. $\tau_{\text{D65}}/g > 1,15$ (nach DIN 67 507), die sich aus einem ein steifen, amorphen Basismaterial

25 aus lichtdurchlässigem Kunststoff und einem lichtdurchlässigen Überzugsmaterial mit einem Gehalt von 20 bis 40 Gew.-% an IR-reflektierenden Teilchen, die aus einer 60 bis 120 nm dicken Schicht von Titandioxid auf einem blättchenförmigen Trägerpigment bestehen, durch Coextrusion oder Beschichtungen wie Lackieren oder durch Reverse-Roll-Coating herstellen lassen. Die IR-reflektierenden Teilchen sind dabei in einer 5 bis 40 Mikrometer dicken, an dem Basismaterial haftenden Überzugsschicht aus einem transparenten, wasserunlöslichen Bindemittel enthalten, und parallel zur Oberfläche ausgerichtet. In den Beispielen werden TiO_2 -Pigmente vom Rutil-Typ eingesetzt. Für die Coextrusion wird empfohlen, ein Bindemittel für die IR-reflektierende Schicht mit einer niedrigeren Schmelzviskosität als der des Basismaterials zu wählen. Um den Bruch der Pigmente zu vermeiden, wird ein Zweischneckenextruder mit gegenläufigen dicht kämmenden Schnecken verwendet und das Pigment direkt in die Schmelze eingearbeitet.

30 [0006] Handelsüblich sind z.B. Stegmehrfachplatten aus Polymethylmethacrylat mit coextrudierter IR-reflektierender Ausrüstung gemäß EP-A 0 548 822. Ebenso sind Stegmehrfachplatten aus Polycarbonat mit entsprechender IR-reflektierender Ausrüstung bekannt, wobei sich zum Zweck verbesserter Witterungsbeständigkeit auf der coextrudierten Pigmentschicht noch eine weitere coextrudierte Schicht enthaltend UV-Absorber befindet.

40 [0007] DE 196 18 569 A1 beschreibt mehrschichtige Interferenzpigmente, bestehend aus einem transparenten Trägermaterialien, die mit alternierenden Schichten von Metalloxiden mit niedriger und hoher Brechzahl beschichtet sind, wobei die Differenz der Brechzahl mindestens 0,1 beträgt. Auf diese Weise können z. B. Glimmerplättchen mit einer alternierenden Schicht aus $\text{TiO}_2/\text{SiO}_2/\text{TiO}_2$ versehen sein. Pigmente, wie sie in der DE 196 18 569 A1 beschrieben werden, eignen sich zur Pigmentierung von Agrarfolien, um die Infrarotstrahlung der Sonne fern zu halten und so eine übermäßige Erwärmung, z. B. von Gewächshäusern, zu verhindern.

45 [0008] EP-A 0 733 754 beschreibt Stegmehrfachplatten aus einem schlagzäh modifizierten Polymethylmethacrylat. Je nach Schlagzähigkeit des eingesetzten Materials wird ab einer definierten Mindestdicke des Obergurtes der Stegmehrfachplatten der Vorteil hoher Bruchbeständigkeit, insbesondere bei der Belastung durch Hagelschlag, erreicht. Dabei wird eine Belastbarkeit im Hagelbeschußtest mit Polyamidkugeln von mindestens 2 J, bevorzugt mindestens 5 J, angestrebt. Weiterhin wird erwähnt, daß es möglich ist, die erfindungsgemäßen Stegmehrfachplatten zusätzlich an der Außen- oder Innenseite mit funktionellen Schichten, wie Kratzfest-, Antireflex-, wasserspreitenden oder auch IR-

50 reflektierenden Beschichtungen auszurüsten.
[0009] JP-OS 08-53555 beschreibt IR-reflektierende Platten aus Acryl-Kunststoff, enthaltend Schlagzähmodifizierer, basierend auf Butylacrylat enthaltenden, vernetzten Emulsionpolymerisaten, sowie IR-reflektierende Pigmente in Mengen von 0,5 bis 30 Gew.-%. Die möglichen Schichtdicken werden von 10 µm bis 5 mm für Platten mit coextrudierten Schichten bzw. für Vollplatten angegeben. Die Verarbeitung der Pigmente mit dem schlagzähmodifizierten Acryl-Kunststoff erfolgt offenbar zunächst durch Vermischen von Pigment und Granulat im trockenen Zustand und anschließende Extrusion zu einem Granulat.

55 [0010] JP-OS 08-52335 beschreibt IR-reflektierende Platten oder Folien mit einer Dicke von mindestens 0,5 mm aus Polycarbonat, die mit coextrudierten Schicht aus einem schlagzähmodifiziertem Acryl-Kunststoff, enthaltend IR-

EP 1 256 437 A1

reflektierende Pigmente in Mengen von 0,5 bis 20 Gew.-%, versehen werden. Die coextrudierten Schichten werden mit Stärken von 20 bis 300 µm angegeben. Die Verarbeitung der Pigmente mit dem schlagzähmodifizierten Acryl-Kunststoff erfolgt durch trockenenes Vermischen von Pigment und Granulat in einem Taumelmischer und anschließende Extrusion zu einem Granulat.

Aufgabe und Lösung

[0011] Gemäß EP-A 0 733 754 werden Stegmehrfachplatten mit hoher Witterungsbeständigkeit und sehr guter Beständigkeit gegen Hagelschlag erhalten. Für eine zusätzliche IR-reflektierende Ausrüstung empfiehlt die EP-A 0 733 754 das Aufbringen einer funktionellen IR-reflektierenden Schicht, wie sie z.B. aus der EP-A 0 548 822 bekannt ist. Es hat sich jedoch gezeigt, daß bei dieser Vorgehensweise der Nachteil besteht, daß die zusätzliche, z. B. coextrudierte Pigmentenschicht, die eine hervorragende IR-Reflektion vermittelt, nicht so hagelbeständig ist, wie eine Platte ohne zusätzliche funktionelle Schicht. Bei Hagelbelastung erweist sich die IR-reflektierende Schicht, die z. B. 25 Gew.-% IR-reflektierendes Pigment enthalten kann, gegenüber der darunterliegenden schlagzähmodifizierten Schicht als spröde. Dies kann bei Hagelwirkung zur Ausbildung winziger Risse in der IR-reflektierenden Schicht führen. Diese zunächst kaum sichtbaren Risse können sich dann, wenn die Platte bestimmungsgemäß der Witterung ausgesetzt ist, fortsetzen, so daß zumindest nach einiger Zeit ein Abblättern der IR-reflektierenden Schicht auftreten kann.

[0012] DE 25 44 245 erwähnt die Möglichkeit die IR-reflektierenden Pigmente auch in Formmassen einzuverarbeiten, wobei sich die Pigment in Zuge der Verarbeitung weitgehend oberflächenparallel ausrichten. Es hat sich jedoch gezeigt, daß auf diese Weise nicht eine der EP-A 0 548 822 entsprechende Wirkung erzielt werden kann. Die Ausrichtung der Teilchen in einem Kunststoffkörper aus z. B. extrudierten Formmasse mit darin gleichmäßig verteilten IR-reflektierenden Teilchen ist nicht so gut wie bei einer coextrudierten oder lackierten separaten Schicht. Ein Problem scheint dabei auch allgemein die recht hohe Bruchanfälligkeit entsprechender Teilchen zu sein. Die weniger gute oberflächenparallele Ausrichtung in Kombination mit vergleichsweise hohem Bruchanteil führen im allgemeinen zu unbefriedigenden Ergebnissen.

[0013] Dies gilt insbesondere für Kunststoffkörper mit vergleichsweise komplizierter Geometrie, die von der einfachen Plattenform abweichen, und bei deren Herstellung während der Extrusion unterschiedliche Schmelzeströmungsrichtungen und Scherkräfte auftreten, die die Pigmentteilchen in verschiedene Ausrichtungen zwingen und damit auch insgesamt höheren mechanischen Belastungen aussetzen. Zu nennen sind insbesondere Hohlkörper, wie Stegdoppelplatten und in besonderer Weise kompliziertere Hohlkörper wie Stegmehrfachplatten, Fachwerkplatten etc.

[0014] JP-OS 08-53555, und JP-OS 08-52335 beschreiben die Extrusion und Coextrusion von schlagzähmodifiziertem Acryl-Kunststoff enthaltend IR-reflektierende Pigmente. Da beide Komponenten unter trockenen Bedingungen vermischt werden, ist ein hoher Anteil an Pigment-Bruch unvermeidlich. Dies führt dazu, daß die Effizienz der IR-Reflektion im Vergleich zur eingesetzten Pigmentmenge nicht optimal sein kann, da die Pigment-Bruchstücke die Transmission herabsetzen aber IR-Wellen nur schlecht oder gar nicht reflektieren.

[0015] Es wurde daher als Aufgabe gesehen ein Verfahren bereitzustellen, das IR-reflektierende und zugleich besonders hagelschlagbeständige Kunststoffkörper mit hoher Witterungsbeständigkeit zugänglich macht.

[0016] Die Aufgabe wird gelöst durch ein Verfahren zur Herstellung eines lichtdurchlässigen, IR-reflektierenden Kunststoffkörpers, bestehend ganz oder zumindest teilweise aus einem schlagzähmodifizierten thermoplastischen Kunststoff, enthaltend 0,01 bis 2 Gew.-% an IR-reflektierenden Teilchen aus, mit einem Metalloxid beschichteten blättchenförmigen Trägerpigmenten, mittels Verarbeitung einer Kunststoffmischung durch Extrusion oder Coextrusion,

dadurch gekennzeichnet,

daß man zunächst eine Vormischung von 5 bis 40 Gew.-% der IR-reflektierenden Teilchen mit einem niedrigviskosen thermoplastischen Kunststoff erzeugt, indem man die IR-reflektierenden Teilchen mit der Schmelze des niedrigviskosen thermoplastischen Kunststoffs bei einer Temperatur von mindestens 280 °C in einer drucklosen, nicht scherenden Zone eines Doppelschnecken-Extruders vermischt, extrudiert, in Granulatform überführt und anschließend das Granulat direkt oder als Schmelze mit dem Granulat oder der Schmelze eines schlagzähmodifizierten Polymethylmethacrylats, bestehend aus einer Polymermatrix und einem Schlagzähmodifizierungsmittel, in einem Extruder vermischt, die Kunststoff-Mischung extrudiert oder zusammen mit einer weiteren Schmelze eines thermoplastischen Kunststoffs in der gewünschten Form coextrudiert und nach dem Abkühlen des Extrudats den gewünschten Kunststoffkörper erhält.

[0017] Die Erfindung betrifft weiterhin nach dem Verfahren herstellbare Kunststoffkörper, sowie deren Verwendung als Bedachungs- oder Fassadenelemente.

[0018] Offenbar ist das Pigment in der Granulatform dann besser gegenüber Bruch geschützt, wenn man die IR-reflektierenden Teilchen mit der Schmelze des niedrigviskosen thermoplastischen Kunststoffs bei einer Temperatur von mindestens 280 °C in einer drucklosen, nicht scherenden Zone eines Doppelschnecken-Extruders vermischt.

[0019] Ebenfalls nicht vorhersehbar war es, daß die Hagelbeständigkeit gegenüber schlagzähem Polymethylmethacrylat ohne Zusatz von IR-reflektierenden Pigment zunimmt. Dies ermöglicht es entweder, Körper mit höherer Hagelbeständigkeit bereitzustellen oder aber die Menge des in der Formmasse enthaltenen Schlagzähmodifizierers zu

EP 1 256 437 A1

reduzieren. Letzteres führt zur Kostenersparnis, da das Schlagzähmodifizierungsmittel stets aufwendiger in der Herstellung ist als die Polymethylmethacrylat-Matrix.

[0020] Gegenüber den bekannten Stegmehrfachplatten aus Polymethylmethacrylat mit coextrudierter IR-reflektierender Ausrüstung besteht der Vorteil, das eine verbesserte Hagelfestigkeit und damit verbesserte Langzeitbeständigkeit erreicht wird. Coextrusionsschichten mit hohem Pigmentanteil und damit das Risiko erhöhter Sprödigkeit bei Hagel einwirkung und der damit verbundenen Rißbildung sind nicht notwendig.

Ausführung der Erfindung

10 Das Herstellungsverfahren

[0021] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines lichtdurchlässigen, IR-reflektierenden Kunststoffkörpers, bestehend ganz oder zumindest teilweise aus einem schlagzähem thermoplastischen Kunststoff, enthaltend 0,01 bis 2, bevorzugt 0,1 bis 1,5, besonders bevorzugt 0,5 bis 1,3 Gew.-% an IR-reflektierenden Teilchen aus, mit einem Metalloxyd beschichteten blättchenförmigen Trägerpigmenten.

[0022] Die Verarbeitung erfolgt durch Extrusion von Formmassen, indem man zunächst eine Vormischung von 5 bis 40 Gew.-% der IR-reflektierenden Teilchen mit einem niedrigviskosen thermoplastischen Kunststoff erzeugt, wobei man die IR-reflektierenden Teilchen mit der Schmelze des niedrigviskosen thermoplastischen Kunststoffs bei einer Temperatur von mindestens 280 °C, bevorzugt 290 °C bis 320 °C, in einer drucklosen, nicht scherenden Zone eines Doppelschnecken-Extruders, bevorzugt eines gleichläufigen Doppelschneckenextruders, vermischt, extrudiert, in Granulatform überführt wird und anschließend das Granulat direkt oder als Schmelze mit dem Granulat eines schlagzähmodifizierten Polymethylmethacrylats, bestehend aus einer Polymermatrix und einem Schlagzähmodifizierungsmittel, in einem Extruder vermischt, die Kunststoff-Mischung extrudiert oder zusammen mit einer weiteren Schmelze eines thermoplastischen Kunststoffs in der gewünschten Form coextrudiert und nach dem Abkühlen des Extrudats den gewünschten Kunststoffkörper erhält.

[0023] Bevorzugt, weil besonders schonend für die enthaltenen IR-reflektierenden Pigmente, ist es, das Granulat der Vormischung mit dem Granulat des eines schlagzähmodifizierten Polymethylmethacrylats zu vermischen und diese trockene Mischung beim Eintrag in den Extruder gemeinsam aufzuschmelzen. Das Granulat der Vormischung kann auch in die Schmelze des schlagzähmodifizierten Polymethylmethacrylats gegeben werden. Hier ist es jedoch schwierig eine gleichmäßige Verteilung in der Masse ohne zu hohen Bruchanteil der Pigmente zu erreichen. Auch möglich, jedoch weniger bevorzugt ist es, die Granulate getrennt, z. B. in einem Haupt- und einem Nebextruder zu schmelzen und anschließend die Schmelzeströme in einem Extruder, meist dem Hauptextruder, zu vereinen. Es scheint weniger schonend für die Pigmente zu sein, wenn die Vormischung in ihrer konzentrierten Form aufgeschmolzen und zunächst in dieser Form verarbeitet wird.

[0024] Der Bruchanteil des IR-reflektierenden Pigments kann offenbar noch weiter reduziert werden; wenn man von der Vormischung ein Granulat erzeugt, welches durch Abschlag des Extrudats bei einer Temperatur bzw. Oberflächentemperatur von mindestens 50, bevorzugt bei 60 bis 90 °C erhalten wird. Offenbar besitzt das Granulat in diesem Temperaturbereich noch eine gewisse Weichheit, die Pigmentbruch beim Abschlagvorgang gering hält.

40 Niedrigviskose thermoplastische Kunststoffe

[0025] Niedrigviskose thermoplastische Kunststoffe sind solche mit einer Schmelzviskosität im Bereich von 100 bis 3500, bevorzugt 200 bis 1000 Pas gemessen nach DIN 54 811, Verfahren B 220°C/5 MPa (Düse L/D = 4 : 1). Die Schmelzviskosität bei Verarbeitungstemperatur soll im Vergleich zur Schmelzviskosität der Polymethylmethacrylat-Matrix, die im schlagzähem Polymethylmethacrylat vorhanden ist, um 20 bis 60 %, bevorzugt 40 bis 60 % niedriger liegen.

[0026] Als niedrigviskoser thermoplastischer Kunststoff ist Polymethylmethacrylat bevorzugt. Die Schmelzviskosität kann z. B. 200 bis 300 Pas betragen. Geeignete Schmelzindizes nach ISO 1133 (230 °C/3,8 kg) können z. B. im Bereich von 6 und 40, bevorzugt 10 bis 30 g/10 min liegen. Das Molekulargewicht M_w (Gewichtsmittel) soll im Bereich von 5×10^4 bis $1,5 \times 10^5$ liegen. Geeignet ist z. B. ein Polymethylmethacrylat, das aus 80 bis 92, bevorzugt 84 bis 96 Gew.-% Methylmethacrylat-Einheiten und aus 8 bis 20, bevorzugt 4 bis 16 Gew.-% von weiteren Monomeren besteht. Zu nennen sind z. B. Hydroxyethylmethacrylat, Ethylacrylat, Butylacrylat oder bevorzugt Methylacrylat. Das gewünschte Fließverhalten des thermoplastischen Kunststoffs läßt sich z. B. auch durch Mischung von höher viskosen Kunststoffen mit sehr niedrig viskosen Kunststoffen, sogenannten Fließverbesserern, erreichen.

[0027] Da dem schlagzähmodifizierten Polymethylmethacrylat nur vergleichsweise geringe Mengen der Vormischung enthaltend das blättchenförmige Trägerpigment zugesetzt werden, kommen für die Vormischung außer Polymethylmethacrylat auch andere niedrigviskose thermoplastischen Kunststoffe in Betracht solange dadurch die Eigenschaften schlagzähmodifizierten Polymethylmethacrylat nur unwesentlich oder nicht merklich beeinträchtigt werden.

EP-1 256 437 A1

Geeignet sein kann z. B. auch Polyethylen sein.

IR-reflektierende Pigmente

- 5 [0028] Geeignete IR-reflektierende Pigmente, IR-reflektierende Teilchen aus, mit einem Metalloxid beschichteten plättchenförmigen Trägerpigmenten, sind z. B. aus DE 25 44 245 B2, EP-A 548 822, DE 196 18 569 A1 bekannt. IR-reflektierende Teilchen sind bekannt, z.B. als sogenannte Perlglanzpigmente. Sie sind schicht- bzw. plättchenförmig aufgebaut. In der Regel haben sie einen Durchmesser von 20 bis 100 µm.

- 10 [0029] Physikalisch beruht die Infrarotreflexion auf einer doppelten Reflexion des Lichtes an der Ober- und Unterseite der oberflächenparallel ausgerichteten Teilchen. Je nach der Dicke des Teilchens und der Wellenlänge des einstrahlenden Lichtes können sich die an der Oberseite und der Unterseite des Teilchens reflektierten Strahlen durch Interferenz entweder verstärken oder auslöschen. Eine Verstärkung der reflektierten Strahlung tritt bei senkrechtem Strahlungseinfall ein, wenn

$$d = (2x - 1) L_r / 4n$$

15

ist, wobei d die Dicke des Teilchens, $x = 1$, L_r die Wellenlänge der reflektierten Strahlung und n der Brechungsindex des Teilchens bei dieser Wellenlänge ist. Dagegen tritt Auslöschung bzw. Abschwächung des reflektierten Lichtes ein,

20

wenn

$$d = (x - 1) L_r / 2n$$

- 25 ist, wobei hier $x = 2$ gilt und L_r die Wellenlänge des Lichtes ist, das in diesem Falle nicht reflektiert, sondern durchgelassen wird. Aus einer Verbindung der beiden Gleichungen ergibt sich

$$L_r = 2 L_t$$

30

[0030] Daraus folgt, daß bei einer bestimmten Schichtdicke d Licht der Wellenlänge L_r am stärksten reflektiert wird und Licht der halb so großen Wellenlänge L_t am stärksten durchgelassen wird. Die Dicke der Teilchen ist erfindungsgemäß so gewählt, daß das durch das Teilchen hindurchtretende Licht in den sichtbaren Bereich und das von dem Teilchen am stärksten reflektierte Licht in den Infrarotbereich fällt.

35

[0031] Es sind verschiedene Pigmente bekannt, die das angegebene Verhältnis von Dicke und Brechungsindex erfüllen. Dazu gehören Titandioxid, z. B. vom Anatas-Typ, basisches Bleicarbonat oder Wismutoxychlorid. Besonders vorteilhaft ist Titandioxid vom Rutil-Typ, das auf Glimmerteilchen oder ähnlichen plättchenförmigen Mineralstoffen in definierter Schichtdicke niedergeschlagen wurde. Dieses Pigment ergibt lichtstreuende Beschichtungen, die für alle Arten von Dachverglasungen und Oberflächen besonders gut geeignet sind. Anders als der Anatas-Typ greift dieses Pigment die Kunststoffmatrix nicht katalytisch an und ermöglicht so witterungsbeständige, langlebige Produkte. Besonders geeignet da weniger bruchanfällig bei der Verarbeitung sind großfraktionierte Produkte, denen die Pigmentteilchen einen mittleren Durchmesser bzw. eine Korngröße von 5 bis 25 µm aufweisen. Die Messung kann mittels Laserbeugung erfolgen. Bevorzugt haben mindestens 95, bevorzugt 98 % der Teilchen eine Größe kleiner 25 µm.

40

[0032] Bevorzugt setzt man IR-reflektierende Teilchen ein, bei denen das Trägerpigment, z. B. Glimmer, mit einer 90 bis 150 nm, bevorzugt 100 bis 140 nm dicken TiO_2 -Schicht beschichtet ist (Als Schichtdicke d gilt dann nur die TiO_2 -Schicht, nicht die Unterlage aus Glimmer).

45

[0033] Geeignet sind auch IR-reflektierende Teilchen, bei denen das Trägerpigment mit alternierenden Schichten von Metalloxiden beschichtet ist. DE 196 18 569 A1 beschreibt entsprechende mehrschichtige Interferenzpigmente, bestehend aus einem transparenten Trägermaterialien, die mit alternierenden Schichten von Metalloxiden mit niedriger und hoher Brechzahl beschichtet sind, wobei die Differenz der Brechzahl mindestens 0,1 beträgt. Auf diese Weise können z. B. Glimmerplättchen mit einer alternierenden Schicht aus $\text{TiO}_2/\text{SiO}_2/\text{TiO}_2$ versehen sein, wobei die Summe der Schichtdicken im Bereich von 150 bis 300 nm liegen kann (Geeignet ist z. B. das handelsübliche Perlglanzpigment AC 870, Hersteller Fa. Merck KGaA, Darmstadt, Deutschland)

50

55 Schlagzähes Polymethylmethacrylat

- [0034] Schlagzähmodifiziertes Polymethylmethacrylat und dessen Herstellung ist z. B. aus EP-A 0 738 754 bekannt.
[0035] Das schlagzäh Polymethylmethacrylat kann z. B. aufgebaut aus p1) 4 bis 30 Gew.-% einer Elastomerphase

EP 1 256 437 A1

aus p2) 70 bis 96 Gew.-% einer thermoplastischen Matrixphase aus Polymethylmethacrylat, das bis zu 20 Gew.-%, bezogen auf 100 Gew.-% Teile P, an geeigneten Comonomeranteilen enthalten kann, wobei die Brechungsindizes der Elastomerphase E und der Matrixphase M um maximal $n \leq 0,02$ voneinander abweichen und wobei die Summe von p1) + p2) 100 Gew.-% ausmacht.

[0036] Die Elastomerphase aus vernetzter Polymerphase ist aus 60 bis 99,9 Gew.-% Teilen Alkylacrylat und/oder Arylacrylat, aus 0,1 bis 10 Gew.-% Teilen geeigneten Vernetzungsmitteln und gegebenenfalls aus 0 bis 30 Gew.-% Teilen an geeigneten monofunktionellen ethylenisch ungesättigten Monomeren aufgebaut.

[0037] Vorzugsweise werden als Alkylacrylate C_2 - C_{10} -Alkylacrylate eingesetzt, wie beispielsweise Ethylacrylat, Propylacrylat, iso-Propylacrylat, Amylacrylat, Hexylacrylat, Octylacrylat, Decylacrylat, sowie besonders bevorzugt Butylacrylat und 2-Ethylhexylacrylat. Bevorzugte Acrylate sind Phenylacrylat, 2-Phenylethylacrylat, 3-Phenyl-1-propylacrylat, 2-Phenoxyethylacrylat, 2-Phenoxyethoxyethylacrylat, sowie besonders bevorzugt Benzylacrylat. Die Vernetzungsmittel sind im allgemeinen Verbindungen mit mindestens zwei ethylenisch ungesättigten, radikalisch polymerisierbaren Resten. Als Vertreter für Verbindungen mit zwei ethylenisch ungesättigten, radikalisch polymerisierbaren Resten seien beispielhaft genannt: (Meth)acrylester von Diolen, wie beispielsweise Ethylenglykoldi(meth)acrylat oder 1,4-Butandiol-di(meth)acrylat, aromatische Verbindungen, wie beispielsweise Divinylbenzol, sowie Verbindungen mit mindestens einer Allylgruppe, wie beispielsweise Allyl(meth)acrylat. Als Vernetzungsmittel mit drei oder mehr ethylenisch ungesättigten, radikalisch polymerisierbaren Resten seien beispielhaft Triallylcyanurat, Trimethylolpropantri(meth)acrylat sowie Pentaerythritetra(meth)acrylat genannt. Weitere Beispiele hierzu werden beispielsweise in US-P 4,513,118 angegeben.

[0038] Die gegebenenfalls in 0 bis 30 Gew.-% Teilen in der Elastomerphase enthaltenen Comonomeren, dienen vornehmlich der Angleichung des in der Regel niedrigeren Brechungsindex der Elastomerphase an denjenigen der Matrixphase M. Vorzugsweise werden also Comonomere mit vergleichsweise hohen Brechungsindizes gewählt werden, wie beispielsweise radikalisch polymerisierbare aromatische Verbindungen. Beispielhaft seien genannt: Vinyltoluol, Styrol oder α -Methylstyrol, die in solchen Mengen verwendet werden, daß sie die Witterungsbeständigkeit des schlagzähen Polymethylmethacrylats nicht beeinträchtigen.

[0039] Die mit der Elastomerphase zumindest zu 5 Gew.-% kovalent verbundene Matrixphase M besteht aus einem Polymethylmethacrylat P, das aus 80 bis 100 Gew.-% Teilen Methylmethacrylat-Einheiten aufgebaut ist, und weist eine Glasübergangstemperatur von wenigstens 70 °C auf. Weiterhin können im Polymethylmethacrylat 0 bis 20 Gew.-% Teile weitere ethylenisch ungesättigte, radikalisch polymerisierbare Comonomereinheiten anwesend sein, vorzugsweise Alkyl(meth)acrylate mit 1 bis 4 Kohlenstoffatomen im Alkylrest. Das mittlere Molekulargewicht M_w des Polymethylmethacrylats beträgt günstigerweise zwischen 10^4 und 10^6 , vorzugsweise zwischen 3×10^4 und 5×10^5 Dalton (zur Bestimmung von M_w vergleiche beispielsweise H.F. Mark et al., Encyclopedia of Polymer Science and Engineering, 2nd Ed., Vol. 10, Seiten 1ff, J. Wiley, New York, 1989).

[0040] Vorzugsweise ist die Elastomerphase Bestandteil zweier- oder mehrstufiger Emulsionspolymerisate, die in der äußeren Hülle aus dem die Matrixphase bildenden Polymethylmethacrylat bestehen. Besonders bevorzugt sind Emulsionspolymerisate mit einem wenigstens dreistufigen Aufbau, gebildet aus einem Kern aus Polymethylmethacrylat, einer ersten Schale S1 aus der Elastomerphase und einer zweiten Schale S2 aus Polymethylmethacrylat, wobei sich weitere Schalen entsprechend den Schalen S1 und S2 alternierend anschließen können. Der Anteil der Emulsionspolymerisate am schlagzähen Polymethylmethacrylat beträgt zwischen 5 und 70 Gew.-%, vorzugsweise zwischen 10 und 50 Gew.-%, wobei die restlichen Gewichtsanteile von dem nicht in den Latexteilchen enthaltenen Polymethylmethacrylat-Kunststoff ausgemacht werden.

[0041] Vorzugsweise wird das schlagzähe Polymethylmethacrylat durch Abmischen des Emulsionspolymerisats mit dem Polymethylmethacrylat hergestellt, wobei beispielsweise die Bestandteile gemischt werden und anschließend die Wasserphase und die Emulgatoren abgetrennt werden oder wobei zunächst das Emulsionspolymerisat aus der wäßrigen Phase isoliert wird und anschließend mit dem, beispielsweise durch kontinuierliche Substanzpolymerisation hergestellten Polymethylmethacrylat in der Schmelze gemischt wird. Insgesamt sollen die Latexteilchen, die das Emulsionspolymerisat bilden, einen Durchmesser zwischen 0,1 und 3 μ m, bevorzugt zwischen 0,15 und 1 μ m aufweisen. Prinzipiell ist der Aufbau solcher Latexteilchen und die Isolierung des Emulsionspolymerisats für zweistufige Emulsionspolymerisate beispielsweise in EP-Patent 0 033 999 (= US-Patent 4,543,383) und für dreistufige Emulsionspolymerisate beispielsweise in EP-Patent 0 113 925 (= US-Patent 4,513,118) beschrieben. Bei der wäßrigen Emulsionspolymerisation arbeitet man zweckmäßigerweise im neutralen oder leicht sauren pH-Bereich, wobei der Verwendung langkettiger Alkylsulfate bzw. Alkylsulfonate als Emulgatoren günstig ist. Als Polymerisationsinitiatoren dienen zweckmäßig die einschlägig bekannten Azoverbindungen bzw. organische oder anorganische Peroxide, wie beispielsweise Persulfate, die im allgemeinen in Mengen zwischen 10^{-3} und 1 Gew.-%, bezogen auf die Monomeren, verwendet werden: Zur Einstellung des zuvor beschriebenen Molekulargewichts M_w des im Emulsionspolymerisat anwesenden Polymethylmethacrylats dienen die einschlägig bekannten Molekulargewichtsregler, wie beispielsweise Mercaptoverbindungen, wie 2-Ethylhexylthioglykolat oder tert.-Dodecylmercaptan.

[0042] Besonders bevorzugt sind solche Emulsionspolymerisate, die im einem Extruder coaguliert und entwässert

EP 1 256 437 A1

werden. Die Schmelze wird dabei in der Entwässerungszone des Extruders in mehrere Abschnitte unterteilt, die jeweils in voneinander getrennten Schneckenängen gefördert werden. Die Schmelzephase wird dabei in wenigstens einem dieser Schneckenängen im Einzugsstalt der Doppelschnecke unter Bildung eines örtlich eng begrenzten Druckgradienten zu einem zusammenhängenden Schmelzekuchen gestaut. Dabei wird das Wasser vor der Grenze des Schmelzekuchens unter der Wirkung der Schwerkraft derart nach unten durch wenigstens eine Abzugsöffnung abfließen gelassen, daß der Schmelzekuchen nicht mit einer zusammenhängenden Wasserphase in Berührung steht. Dadurch werden die im Wasser enthaltenen Zusatzstoffe und Verunreinigungen effektiv entfernt, so daß ein besonders witterungsstabiles nicht zur Vergilbung neigendes Material erhalten wird (s. dazu EP-A 0 683 028 und als zweistufiges Verfahren DE 197 18 597 C1).

10 Kunststoffkörper

[0043] Kunststoffkörper, herstellbar nach dem erfindungsgemäßen Verfahren, bestehend aus der verfahrensgemäß erhaltenen Kunststoffmischung, weisen eine Hagelbeständigkeit in der Hagelschlagprüfung nach SIA V280 (Schweizer Norm SN Bauwesen 564 280, Ausgabe 1996, Prüfung 9, Test modifiziert durch die Verwendung mit Polyamidkugeln mit ca. 20 mm Durchmesser und Durchföhrung ohne Eisschuppen) von mindestens 4 J, bevorzugt mindestens 4,5 J, besonders bevorzugt mindestens 5 J. Die Hagelbeständigkeit H_{20} ist die niedrigste gemessene Energie in [J], die mit 20mm Kugeln noch einen Bruch der Probe verursacht.

[0044] Die Selektivitätskennzahl SKZ T/g s.o. nach DIN 67 507 beträgt mehr als 1,15, bevorzugt mindestens 1,2 oder 1,3 bis 1,4 auf. (T = Lichttransmissionsgrad für Tageslicht (Normlichtart D65) τ_{065} , g = Gesamtenergiedurchlaßgrad, SKZ = Verhältnis T/g bzw. τ_{065}/g).

[0045] Der Kunststoffkörper kann ganz oder teilweise aus der Kunststoff-Mischung bestehen. Bevorzugt handelt es sich um eine flache Platte oder einen Hohlkörper, insbesondere eine Stegmehrfachplatte, bevorzugt eine Stegdreifach- oder Stegvierfachplatte, besonders bevorzugt eine Stegdoppelplatte. Auch andere Geometrien wie z. B. Stegplatten mit schrägen Stegen, sogenannte Fachwerkplatten, sind möglich.

[0046] Der Kunststoffkörper kann ganz aus der Kunststoff-Mischung bestehen und z. B. die Form einer Stegdoppelplatte haben. Dies hat den Vorteil, daß relativ gute SKZ-Werte erhalten werden können. Bei Stegdreifach- oder Stegvierfachplatten, die ganz aus der Kunststoff-Mischung bestehen, ist die SKZ in der Regel schlechter als bei Stegdoppelplatten, da der Lichttransmissionsgrad für Tageslicht (T bzw. τ_{065}) hier stärker abfällt als die Gesamtenergiedurchlaßgrad für Strahlungsenergie (g) und das Verhältnis T/g somit abnimmt.

[0047] Der Kunststoffkörper kann auch nur teilweise aus der Kunststoff-Mischung bestehen, wobei der teilweise Anteil der coextrudierte Gurt einer Stegmehrfachplatte, mit einer Dicke von 1 bis 6, bevorzugt 2 bis 4 mm sein kann. Dies hat den Vorteil, daß praktisch beliebige Stegmehrfachplatten Stegdreifach- oder Stegvierfachplatten mit gleich guter SKZ und Hagelschlagbeständigkeit realisiert werden können. Dabei ist der Gurt solcher Platten ausreichend dick, um die gewünschten SKZ-Werte auch mit niedrigen Konzentrationen von IR-reflektierenden Teilchen zu erhalten.

[0048] Der Kunststoffkörper kann zweckmäßigerweise je nach Verwendungszweck z. B. einen Lichttransmissionsgrad für Tageslicht (T bzw. τ_{065}) im Bereich von 10 bis 70, bevorzugt 15 bis 55, z. B. 20 bis 40 % aufweisen.

[0049] Die bevorzugte Verwendung des Kunststoffkörpers erfolgt als Bedachungs- oder Fassadenelement, z. B. für Gewächshaus- oder Wintergärtenbedachungen oder für Lichtbänder in Treppenhäusern etc.

[0050] Von der dem Licht zugewandten Seite weisen die erfindungsgemäßen Kunststoffkörper einen rosa, perlmutt-ähnlich glänzenden Farbeindruck auf, wie er auch von handelsüblichen IR-reflektierend ausgerüsteten Kunststoffkörpern bekannt ist. In der Durchsicht gegen das Licht erhält man einen grünlichen Farbeindruck. In vielen Fällen möchte man diesen grünlichen Farbeindruck mildern, indem man ein lichtstreuendes Pigment, z. B. ein Weißpigment, z. B. Bariumsulfat, in Mengen von 0,5 bis 5 Gew.-% zusetzt. Die hat den technischen Vorteil, daß der Blendeffekt bei durchscheinender Sonne gemildert wird, indem das Licht gestreut wird.

[0051] Überraschenderweise wurde auch gefunden, daß die Hagelschlagbeständigkeit nicht abnimmt, sogar zunehmen kann, wenn ein Weißpigment, z. B. Bariumsulfat (BaSO_4), in Kombination mit Schlagzähmodifizierer und IR-reflektierendem Pigment vorliegt. Bevorzugt stellt man das Weißpigment, wie auch das IR-reflektierende Pigment als konzentrierte Vormischung in Granulatform, enthaltend z. B. 10 bis 30 Gew.-% Weißpigment, bereit und fügt es während des Extrusionsverfahrens zur Herstellung der erfindungsgemäßen Kunststoffkörper hinzu. Man kann das Weißpigment jedoch auch in Pulverform beim Extrusionsvorgang zugeben.

BEISPIELE

55 Beispiel 1:

[0052] Herstellung einer Vormischung in Granulatform aus einer niedrigviskosen Polymethylmethacrylat-Schmelze und IR-reflektierendem Pigment

EP 1 256 437 A1

[0053] Die Vormischung wird hergestellt, indem 25 Gew.-% des Pigments Iriodin® 9223, Rutil Perilla (Hersteller Fa. Merck KGaA, Darmstadt, Germany) in die Schmelze eines Polymerisats aus 91 Gew.-% Methylmethacrylat und 9 Gew.-% Methylacrylat bei 300 °C einarbeitet. Dabei wird das Polymerisat in einem gleichläufigen Doppelschneckenextruder (D = 34, Modell Fa. Lelstritz) geschmolzen und gefördert. Die Pigmentzugabe erfolgt über eine Seiteneinspeisung, drucklos in einer drucklosen nicht scherenden Extruderzone über ein volumetrisch arbeitendes Schnecken-dosiersystem. Die Granullierung zu Granulat mit einer Länge von 2,5 bis 3,5 mm und einem Durchmesser von 2 bis 3 mm erfolgt bei 80 °C (Oberflächentemperatur).

Beispiel 2:

[0054] Herstellung von 16 mm Stegdoppelplatten aus der Vormischung aus Beispiel 1 und schlagzähmodifiziertem Polymethylmethacrylat.

a) Schlagzähmodifiziertes Polymethylmethacrylat

[0055] Schlagzähmodifiziertes Polymethylmethacrylat mit einer Polymermatrix aus einem Polymerisat aus 97 Gew.-% Methylmethacrylat und 3 Gew.-% Methylacrylat mit 15 Gew.-% Anteil an Polybutylacrylat, erhalten durch Abmischen von 64 Gew.-% Polymethylmethacrylat mit 36 Gew.-% eines Kern-Schale-Emulsionspolymerisats der Zusammensetzung 20 Gew.-% vernetzter Polymethylmethacrylat-Kern; 44 Gew.-% Teile vernetztes Polybutylacrylat-co-Styrol, das den selben Brechungsindex wie Polymermatrix aufweist, als erste Schale sowie 36 Gew.-% Teile Polymethylmethacrylat als zweite Schale (Entsprechende Emulsionspolymerisate können z. B. gemäß der EP-A 113 924 erhalten werden).

[0056] Anschließend werden 16 mm dicke Stegdoppelplatten durch Extrusion hergestellt, indem das Granulat des schlagzähmodifizierten Polymethylmethacrylats und das Granulat der Vormischung aus Beispiel 1 mit dem IR-reflektierenden Pigment im Verhältnis 133 : 1 gemischt werden und in einem Doppelschneckenextruder bei etwa 240 bis 260 °C durch eine Extrusionsdüse für eine Stegdoppelplatte extrudiert werden. Das Extrudat wird nach dem Austritt aus der Extrusionsdüse in einer Vakuumkalibrierung stabilisiert und abgekühlt.

Beispiel 3 (erfindungsgemäß):

[0057] Stegdoppelplatte aus schlagzähem Polymethylmethacrylat mit Weißpigment (BaSO_4). Der Zusatz des IR-reflektierenden Pigments erfolgt in Granulatform der beschriebenen Vormischung.

[0058] Als Weißpigment wurde BaSO_4 enthalten zu 20 Gew.-% in einem Polymerisat aus 97 Gew.-% Methylmethacrylat und 3 Gew.-% Methylacrylat in einer Endkonzentration von 2 Gew.-% zugegeben.

Beispiel 4 (erfindungsgemäß):

[0059] Stegdoppelplatte aus schlagzähem Polymethylmethacrylat ohne Weißpigment. (farblos). Der Zusatz des IR-reflektierenden Pigments erfolgt in Granulatform der beschriebenen Vormischung.

Vergleichsbeispiel 5:

[0060] Stegdoppelplatte aus schlagzähem Polymethylmethacrylat mit Weißpigment (ohne IR-Pigment).

[0061] Als Weißpigment wurde BaSO_4 enthalten zu 20 Gew.-% in einem Polymerisat aus 97 Gew.-% Methylmethacrylat und 3 Gew.-% Methylacrylat in einer Endkonzentration von 2 Gew.-% zugegeben.

Vergleichsbeispiel 6:

[0062] Stegdoppelplatte aus schlagzähem Polymethylmethacrylat mit Weißpigment. Der Zusatz des IR-reflektierenden Pigments erfolgt durch Zugabe als Schüttgut (in trockener Form, ohne eine Vormischung) zur Schmelze des schlagzähmodifizierten Polymethylmethacrylats.

[0063] Die nachstehende Tabelle 1 fasst die Eigenschaften der Stegdoppelplatten aus den Beispielen 3 bis 6 zusammen:

EP 1 256 437 A1

Tabelle 1

Bsp.	IR-Pigment- Zugabe aus Vormischung	IR-Pigment- Zugabe ohne Vormischung	Weißpigment	$\tau_{085}[\%]$	g [%]	SKZ = τ_{085}/g	Hagel $H_{20}[J]$
3	+	-	+	47,3	38,0	1,24	4,4
4	+	-	-	52,2	39,7	1,31	7,3
5	-	-	+	76,0	72,8	1,04	2,9
6	-	+	-	26,7	33,8	0,79	3,9

Beispiel 7

- [0064] Effekt der Schmelztemperatur bei der Herstellung einer Vormischung, enthaltend IR-reflektierendes Pigment
- [0065] Eine Vormischung wird analog zu Beispiel 1 hergestellt mit dem Unterschied, daß die Schmelztemperatur bei der Einarbeitung des Pigments nur 265 °C beträgt.
- [0066] Die Granulate aus Beispiel 1 und 7 werden geschmolzen und in dünner Schicht mikroskopisch begutachtet.
- [0067] Zusätzlich wird die Schmelzviskosität nach DIN 54 811, Verfahren B 220 °C / 5 MPa (Düse L/D = 4/1) bestimmt.
- [0068] Die Granulate werden in einem Extruder geschmolzen und in einem Coextrusionsverfahren (s. z. B. EP-B 548 822, insbesondere Beispiel 4) als ca. 30 µm dicke Coextrusionsschichten auf gleichzeitig extrudierte 16 mm dicke Stegdoppelplatten aus Polymethylmethacrylat aufgetragen. Die Selektivittskennzahlen (SKZ = T/g bzw. τ_{085}/g) der erhaltenen Platten nach DIN 67 507 werden bestimmt.
- [0069] Das Ergebnis ist in der nachstehenden Tabelle 2 dargestellt.

Tabelle 2:

Beispiel	1	7
Schmelztemperatur bei Herstellung der Vormischung	300 °C	265 °C
Mikroskopie	Nur wenig Pigmentbruch sichtbar	deutlich mehr Pigmentbruch als in Beispiel 1, viel Feinstanteile, Pigmente verrundet
Schmelzviskosität nach DIN 54 811, Verfahren B 220 °C / 5 Mpa Düse L/D = 4/1	717 Pas	935 Pas
SKZ = τ_{085}/g	1,36	1,24

Patentansprüche

- Verfahren zur Herstellung eines lichtdurchlässigen, IR-reflektierenden Kunststoffkörpers, bestehend ganz oder zumindest teilweise aus einem schlagzähen thermoplastischen Kunststoff, enthaltend 0,01 bis 2 Gew.-% an IR-reflektierenden Teilchen aus, mit einem Metalloxyd beschichteten bltchenfrmigen Trägerpigmenten, mittels Verarbeitung einer Kunststoffmischung durch Extrusion oder Coextrusion, dadurch gekennzeichnet, daß man zunächst eine Vormischung von 5 bis 40 Gew.-% der IR-reflektierenden Teilchen mit einem niedrigviskosen thermoplastischen Kunststoff erzeugt, indem man die IR-reflektierenden Teilchen mit der Schmelze des niedrigviskosen thermoplastischen Kunststoffs bei einer Temperatur von mindestens 280 °C in einer drucklosen, nicht scherenden Zone eines Doppelschnecken-Extruders vermischt, extrudiert und in Granulatform überführt und anschließend das Granulat direkt oder als Schmelze mit dem Granulat oder der Schmelze eines schlagzähmodifizierten Polymethylmethacrylats, bestehend aus einer Polymermatrix und einem Schlagzähmodifizierungsmittel, in einem Extruder vermischt, die Kunststoff-Mischung extrudiert oder zusammen mit einer weiteren Schmelze eines thermoplastischen Kunststoffs in der gewünschten Form coextrudiert und nach dem Abkühlen des Extrudats den gewünschten Kunststoffkörper erhält.
- Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man von der Vormischung ein Granulat erzeugt,

EP 1 256 437 A1

welches durch Abschlag des Extrudat bei einer Temperatur von mindestens 50 °C erhalten wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß man IR-reflektierende Teilchen einsetzt, bei denen das Trägerpigment mit einer 90 bis 150 nm dicken TiO₂-Schicht beschichtet ist.
4. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, daß man ein IR-reflektierende Teilchen einsetzt, bei denen das Trägerpigment mit alternierenden Schichten von Metalloxiden beschichtet ist
5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß die alternierenden Schichten von Metalloxiden aus TiO₂/SiO₂/TiO₂ mit einer Summe der Schichtdicken von 150 bis 300 nm bestehen.
6. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß man IR-reflektierende Teilchen aus mit einer 90 bis 150 nm dicken TiO₂-Schicht versehenen Glimmerplättchen einsetzt.
7. Kunststoffkörper herstellbar nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß er eine Hagelbeständigkeit in der Hagelschlagprüfung nach SIA V280 von mindestens 4 J und eine Selektivitätskennzahl SKZ T/g nach DIN 67 507 von mehr als 1,15 aufweist.
8. Kunststoffkörper nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß zusätzlich ein Weißpigment in einer Menge von 0,5 bis 5 Gew.-% enthalten ist.
9. Kunststoffkörper nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß er ganz oder teilweise aus der Kunststoff-Mischung gemäß den Ansprüchen 1 bis 6 besteht und daß es sich um eine flache Platte oder einen Hohlkörper, insbesondere eine Stegmehrfachplatte, bevorzugt eine Stegdoppelplatte, handelt.
10. Kunststoffkörper nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß er ganz aus der Kunststoff-Mischung gemäß den Ansprüchen 1 bis 6 besteht und die Form einer Stegdoppelplatte hat.
11. Kunststoffkörper nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß er teilweise aus der Kunststoff-Mischung gemäß den Ansprüchen 1 bis 6 besteht, wobei der teilweise Anteil der coextrudierte Gurt einer Stegmehrfachplatte ist.
12. Verwendung eines Kunststoffkörpers nach einem der Ansprüche 7 bis 11 als Bedachungs- oder Fassadenelement.

EP 1 256 437 A1

Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 02 00 7543

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
Y	US 4 057 607 A (SOEHNEN JOHN W ET AL) 8. November 1977 (1977-11-08) * Spalte 1, Zeile 21 - Zeile 32 * * Spalte 2, Zeile 1 - Zeile 19 * * Spalte 2, Zeile 37 - Spalte 3, Zeile 19 * * Spalte 4, Zeile 24 - Zeile 40 * * Ansprüche; Abbildung *	1-12	B29C70/58 B29C47/50 B29C47/00 C08J3/22
D,Y	EP 0 733 754 A (ROEHM GMBH) 25. September 1996 (1996-09-25) * das ganze Dokument *	1-12	
D,A	DE 25 44 245 A (ROEHM GMBH) 14. April 1977 (1977-04-14) * das ganze Dokument *	1-12	
A	DE 27 19 170 A (DYNAMIT NOBEL AG) 2. November 1978 (1978-11-02) * Ansprüche * * Beispiel 1 * * Abbildungen 1-3 *	1-12	
D,A	EP 0 548 822 A (ROEHM GMBH) 30. Juni 1993 (1993-06-30) * Seite 5, Zeile 40 - Zeile 48; Ansprüche *	1,7	B29C C08J
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 30. Mai 2002	Prüfer Jensen, K
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E: literarisches Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie (gemeinsames Dokument)			

EP 02 00 7543 (A1)

EP 1 256 437 A1

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 00 7543

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Daten des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

30-05-2002

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 4057607 A	08-11-1977	KEINE	
EP 0733754 A	25-09-1996	DE 29504997 U1 AT 171994 T BR 9601100 A CA 2172576 A1 DE 59600636 D1 DK 733754 T3 EP 0733754 A2 ES 2123308 T3 US 6110561 A	01-06-1995 15-10-1998 06-01-1998 25-09-1996 12-11-1998 21-06-1999 25-09-1996 01-01-1999 29-08-2000
DE 2544245 A	14-04-1977	DE 2544245 A1 AT 359720 B AT 515776 A CA 1085205 A1 FR 2326549 A1 IT 1069666 B NL 7610912 A US 4090773 A	14-04-1977 25-11-1980 15-04-1980 09-09-1980 29-04-1977 25-03-1985 05-04-1977 23-05-1978
DE 2719170 A	02-11-1978	DE 2719170 A1 PL 206411 A1	02-11-1978 29-01-1979
EP 0548822 A	30-06-1993	AT 139034 T DE 59206491 D1 DK 548822 T3 EP 0548822 A2 ES 2089356 T3	15-06-1996 11-07-1996 29-07-1996 30-06-1993 01-10-1996

EPO FORM 1001

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☒ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.